KORRESPONDENT
HANDLOWY, PRZEMYSŁOWY I ROLNICZY

Korrespondent Handlowy, Przemysłowy i Rolniczy, wychodzi dwa razy na tydzień przy Gazecie Warszawskiéj.

Dnia 7 Grudnia Nro 96. Roku 1842.

FABRYKI ODLEWÓW ŻELAZNYCH i MACHIN ROLNICZYCH BRACI EVANS.

Rzuciwszy spojrzenie w bogate strony zachodu, uderza nas zaraz silna, potężna a wszechstronna produkcja, rozwinięcie wszystkich sprężyn przemysłu, ruch nieustanny, siła wegetacyjna ziemi podniesiona zastosowaniem środków sterkoryzacyjnych i machin, wszystkie swe soki oddająca na wyżywienie licznéj i przemyślnéj ludności, wszędzie życie panuje, podniecane przemysłowém tchnieniem. I u nas również wszędzie widać wznoszącą się działalność przemysłową, wzrastającą produkcję, rozliczne fabryki nowemi potrzebami pobudzone do nowych wyrobów. Ale przed dwudziestu kilku laty, ziemianie nadwiślańskich równin, nie tyle troskliwi o wewnętrzny postęp, starych ojców zwyczajem, za pszenicę i żyto dostawali od obcych wszystkie płody przemysłu, nie pomyślawszy wcale, że je u siebie taniéj mieć mogą, a za płody ziemi swojéj gotowy grosz otrzymać. Dopiero w miarę mnożących się potrzeb wzrastającéj ludności, w miarę upowszechnienia się światła, dała się co raz bardziéj uczuwać konieczność użycia dzielniejszych środków wypłodu, wyrzeczenia się starych przesądów i błędnych systemów. A że rolnictwo jest najgłówniejszą i rzec można jedyną gałęzią naszego przemysłu, do niego więc pierwsze zwrócono starania i pierwsze wprowadzono ulepszenia.

Właściciel ziemski, porzucając dawne sposoby gospodarowania, pilnie śledził niemieckie postępowanie koło roli, łany swe rozdzielał na liczniejsze części, by je lepiéj doprawić i z mniejszym nakładem większy plon zebrać. Tym jednak dzielnym usiłowaniom ciężką był przeszkodą niedostatek rąk do pracy, bowiem ludność, stosunkowo do obszerności ziemi była nieznaczna, a niedokładne jeszcze środki uprawy więcéj zachodu i pracy wymagały. Niezbędnemi zatém stały się machiny rolnicze, a w kraju nie istniał jeszcze żaden zakład, któryby mógł takowe wystawiać, gdyż nasze hutnictwo żelazne jeszcze w kolebce zaledwie przewidywało teraźniejsze swoje rozwinięcie a prócz wielkich pieców i dymarek, nie było żadnych fabryk żelaznych i machin rolniczych.

Tę konieczną potrzebę kraju doskonale uczuwał ówczesny Dyrektor Wydziału Przemysłu i Handlu. Mając pod swym nadzorem całe górnictwo, i będąc sam miłośnikiem fabrycznych zakładów, wszystkie swoje dążenia skierował do utworzenia wielkich ognisk i zakładów żelaznych wyrobów. Jakby czarodziejską ręką popruta ziemia wydała ze swojego łona nieskończone mnóstwo rudy. Padały odwieczne sosny pod siekierą, podnosiły swe ogniste czoła wysokie piece i w wnętrznosciach swych przetrawiony metal wylewały na potrzebę kraju. Lecz nie dosyć jest mieć żelazo, trzeba go jeszcze w tysiączne powiązać kształty, w setne skręcić koła i te sztuką w symetrycznym ustawić porządku, aby wydobytą tym sposobem siłę zastosować do wypłodu, zastąpić ludzką rękę, oszczędzić czasu i trudu.

Z pomiędzy wszystkich narodów Anglja stoi na czele przemysłu, a koniecznemi przymuszona okolicznościami, w czasie systemu kontynentalnego do wyżywienia ludności swej z własnego gruntu, całą potęgę dzielnego swojego przemysłu zwróciła na wykrycie środków jak najtańszego i najobfitszego otrzymywania płodów ziemi. Wtedy to liczne poczyniła odkrycia machin rolniczych i powznosiła ich fabryki. Łatwo więc było gotową rzecz na naszą ziemię przeszczepić i do miejscowych potrzeb zastosować. Tak też uczyniono, sprowadzono kilku Anglików, lecz czy to przez niewiadomość czy też z innych powodów, pierwsze te próby wcale się nie powiodły. Dopiero w 1822 r., Dyrektor przemysłu wszedł w układ z p. Tomaszem Moore Evans, od kilku lat osiadłym w Warszawie kupcem angielskim, i przeznaczył mu na fabrykę stare zabudowania po-Benońskie, zaręczając wszelką pomoc i opiekę. Pierwsze kroki tego zakładu, jak zazwyczaj wszystko w początkowem zawiązku, były trudne i kłopotliwe. Żelaza było podostatkiem, ale brak zdatnego robotnika, brak machin siłę nadających. Trzeba było jednocześnie kształcić robotników, wznosić warsztaty robocze, starać się zastąpić ludzką rękę do obrotu machin

używaną, a to niepokonane przedstawia trudności w miejscu, gdzie wszystko trzeba tworzyć i wynajdywać. Ale wytrwałość angielska wszelkie trudy przemoże. Przy pomocy kilku angielskich robotników, urządzono odlewnią żelaznych przedmiotów i jeszcze dzisiaj można widzieć w fabryce Bci Evans pierwsze koło wówczas ulane. Pojętny nasz robotnik wprawił się w giserską robotę, a tém samém dał możność rozszerzania coraz bardziéj ciasnego z razu obrębu fabryki.

P. Andrzéj Birch Evans, zwiedziwszy pierwsze zakłady żelazne w Anglji i Szkocji przybył w pomoc bratu. Podniesione już środki produkcyjne żelaznéj ich fabryki wymagały znaczniejszego rozszerzenia zakresu działań. W tym duchu postępując Bracia, zawięzują spółkę pod firmą: Thos. M. et A. Evans, przenoszą w 1824 roku fabrykę od Benonów do dawnych zabudowań kościoła Świętego Jerzego, gdzie się obecnie ten zakład znajduje.

Tam wychodząc z zasady aby jak najwięcéj produkować przy najmniejszym nakładzie, wszystko jak najoszczędniéj urządzają.

Wystawiają najprzód piece kuplowe, a nie znajdując w kraju węgla kamiennego do przetapiania żelaza (gdyż węgiel kamienny krajowy nie dawno dopiero używanym jest do topienia rud, lecz nie daje się tak dobrze koksować jak angielski), a węgiel drzewny w Warszawie, bardzo drogiém jest paliwem, sprowadzają dwa gatunki węgla kamiennego angielskiego.

Wystawiono także jedenaście pieców do koksowania węgla. Machina parowa o sile siedmiu koni, nadaje ruch całéj fabryce, późniéj zbudowano drugą małą machinę parową do miechów przy kuplowych piecach.

Przy jednym z nich zastosowano użycie gorącego powietrza, z nader pomyślnym skutkiem, zwłaszcza przy topieniu twardego żelaza, które przez to staje się miękkszem i doskonałem na drobne odlewy.

Teraz w Warszawskim zakładzie Braci Evans, jest czternaście ognisk ręcznych kowali, 2 tokarnie na których obrabiać można największe sztuki żelazne, maszyna do heblowania żelaza i maszyna do wycinania kół zębatych bez pomocy robotnika, kilka tokarń mniejszych, maszyna do wyrabiania szrub wszelkiéj grubości i gatunku, 2 okrągłe piły które w mgnieniu oka trzy i cztero-calowe bale równo i gładko przerzynają. Ogromna sala w któréj stawiają sieczkarnie i młockarnie, tudzież druga jeszcze większa, gdzie składają i wyrabiają pomniejsze machiny, jako to: kartoflanki, młynki, i t. p. Modelarnia i Mosiężarnia.

Sprowadzono najlepsze modele machin rolniczych i innych, a po odbytych próbach zastosowano takowe do krajowéj potrzeby; że zaś istotnie są one bardzo użytecznemi dowodzi tego znaczny i ciągły pokup tychże machin, mimo obudzonéj konkurencji i wyrobu ich tak w fabrykach rządowych jak i w zakładzie żelaznym p. Steinkellera.

Celem zaś większego i prędszego ukształcenia robotników we wszystkich, a tak rozlicznych rodzajach wyrobów żelaznych, przyjmują od samego początku kilkudziesięciu uczni, własnym kosztem takowych utrzymują, a ci pod okiem biegłych majstrów angielskich, po kilkoletniém terminowaniu na dobrych wychodzą robotników. Tym sposobem w przeciągu lat kilkunastu z ich zakładu wyszło mnóstwo uzdatnionych w swem rzemiośle ludzi, a obie fabryki PP. Evans, Warszawska i Drzewiecka zatrudniające przeszło trzystu robotników, nie licząc górników, węglarzy, siągarzy, pomocników, i innych koło surowego materjału pracujących, składają się prawie z samych tylko uczni własnego ich ukształcenia. Przez to usposobienie giserów, tokarzy, ślusarzy, kowali, modelistów, cieśli, mosiężników i innych, zakład PP. Evans był niejako ogniskiem, z którego rozeszli się na cały kraj biegli w wyrobach robotnicy; niemało się zatem przyczynili do podniesienia téj gałęzi pszemysłu, dostarczeniem rąk uzdatnionych i ułatwili tym sposobem wznoszenie innych zakładów tego rodzaju.

Obecnie fabryka Warszawska PP. Evans, zatrudnia przeszło dwustu ludzi i wyrabia głównie:

Młocarnie dwu, cztero i sześciokonne, z żelaznemi i drewnianemi kieratami, w cenie złp. 2,300. 3,500 i 4,500.

Sieczkarnie ręczne i konne od zł. 400 do 900.

Kartoflanki do tarcia i krajania kartofli po zł. 500, 400 i 252.

Wszelkiego rodzaju pługi, siewniki, wózki, radełka taczki i t. p.

Wyrabia młyny na sposób angielski, pytle szczotkowe, olejarnie do gniecenia ziarna walcami, i prasy żelazne do oleju,

Buduje ogromne piece żelazne Kaloliferyzwane, do ogrzewania wielkich sal i całych domów służące.

Odlewa ganki, kraty i balkony, krokszt yny i płaty w rozlicznych wzorach, kształtach i rozmiarach, jak również schody, płaty na kuchnie i całe kuchnie angielskie.

Przyjmuje obstalunki na budowę wszelkich machin parowych, kół wodnych żelaznych, pras, gazometrów, i wszelkiego rodzaju odlewy wykonywa, czy to wedle własnych czy też według nadesłanych modeli.

Wyrabia także pomniejsze przedmioty, jako to: drzwiczki żelazne do pieców pokojowych, drzwi do wszelkiego rodzaju pieców, jak np. gorzelanych, ruszty różnéj wielkości i grubości, zasuwy do pieców, skrzynie piecowe szwedzkie, juszki do puszczania ciepła, ramy do okien okrągłe i czworograniaste, różnéj wielkości. Piece pokojowe z lanego żelaza, okrągłe i czworograniaste. Garki żelazne, polewane massą kamienną i etamowane, czyli wybielane cyną, obejmujące od jednéj kwaterki aż do pięciu garncy, miski różnéj wielkości, radle i inne naczynia kuchenne. Wszystkie powyższe przedmioty, sprzedają się po stałéj cenie fabrycznéj.

Chcąc ułatwić ziemianom nabywanie wszelkich machin ze swéj fabryki, PP. Evans, dają takowe na wypłatę w Banku Polskim składać się mającą, z rozłożeniem na żądane raty; dogodność ta tym bardziéj zasługuje na uwagę, iż nawet mniéj zamożni ziemianie, przez uzyskanie np. młocarni i sieczkarni, na wypłatę małemi ratami niszczaną, mogą z niewielkim dla siebie ciężarem, znacznie powiększyć swoje środki wypłodu z wielką oszczędnością w nakładzie, w czasie i robociznie.

Pierwsi PP. Evans wprowadzili do kraju naszego użycie gazu z węgli kamiennych do oświecania, i cała ich

fabryka w Warszawie jest oświetloną tym sposobem. Gaz ten wyrabia się z naszego węgla kamiennego ze stropu; daje się bardzo łatwo oczyszczać zwyczajnym środkiem, to jest za pomocą wapna, niepozostawia w pokojach żadnéj woni, i pali się bardzo dobrze, dając światło mocne ale wcale wzroku nierażące. Przykład ten naśladować by powinni właściciele wszelkich większych Zakładów fabrycznych, gdyż oprócz niezmiernéj oszczędności, i to jeszcze zyskują, że mniéj są narażeni na przypadki ognia ponieważ światło w jednem miejscu stale przytwierdzone daleko łatwiéj dozwala ustrzedz się zapalenia.

By zaś zapewnić sobie regularny dowóz surowcu i z takowego tańsze wyrabiać odlewy, PP. Evans zakupili od kilkudziesięciu lat zaniedbane kuźnice Drzewieckie. Kiedy weszli w posiadanie tych kuźnic, zastali na miejscu tylko podania, że tam niegdyś istniał piec wielki, i że w nim topiono żelazo. Pan Andrzéj Evans szczególnie zajmował się urządzeniem fabryki w Drzewicy, o kilka mil za Pilicą położonéj, najbliższéj Warszawy ze wszystkich kuźnic okręgów górniczych.

Korzystając z wybornego położenia między dwoma wzgórkami, rzekę Drzewicę zamieniono w staw obszerny, wysypaniem silnéj grobli i założeniom upustów. Wzniesiono następnie piec wielki. Czynione poszukiwania w górach rudę zawierających okazały, że w nich znajduje się gruby, bo blisko półtory stopy wynoszący pokład glinki białéj ogniotrwałéj, co rzeczywiście nadzwyczaj ważnem było odkryciem dla naszego hutnictwa. Dotąd wielkie piece zaprawiano zwyczajną cegłą, przez kilka miesięcy topiono w nich żelazo, a następnie musiano zawieszać robotę, z różnych powodów, z braku wody do obrotu kół i miechów, z niedostatku rudy, ale zazwyczaj dla tego, że przez ten czas cegła zniszczała, wypaliła się i zepsuła wewnętrzną zaprawę pieca i dalsze wytapianie żelaza uczyniła niepodobnem. Zastosowanie zaś cegły z glinki ogniotrwałéj usunęło tę niedogodność, gdyż zaprawiony nią piec wielki, nie tylko rok, dwa, ale nawet kilkanaście lat po małéj naprawie może być w ciągłem użyciu. Cegła ogniotrwała w niezliczonych zastosowaniach użyteczna, szczególniéj we wszystkich rodzajach pieców do topienia kruszców, pierwotnie przez PP. Evans w użycie u nas wprowadzoną została.

Jednocześnie zajęto się urządzeniem kopalni rudy, znajdującéj się we wsi Rozwadach o pół mili od Drzewieckiéj fabryki położonéj. Zastosowanie poprawnych sposobów górniczych, przez wybudowanie galerji, wybicie szybów wodę ściągających i urządzenie kanałów do powietrza, nadzwyczajnie ułatwiło wydobywanie rudy z wielką oszczędnością drzewa do oprawy, a co największa że wszystka ruda zostawała wybraną i nic się jéj nie marnowało. W Rozwadach znajdują się trzy gatunki rudy, które w pewnym stosunku pomieszane idą do pieca. Najbogatsza z nich jest c z e r w o n a, bo ma blisko 50 części żelaza na sto składowych. Ruda p e r ł o w a, ma blisko 40 części żelaza, a ruda b i a ł a, tylko trzydzieści kilka części. Z tych pierwsza najtwardsza a ostatnia najtopliwsza. Centnar tych rud pomieszanych wydaje zazwyczaj 30 do 32 procent żelaza, którego skład chemiczny żadnéj nie ma wady.

Na Rozwadach odkryto również znajdujący się tam kamień piaskowy ogniotrwały, wielką ilość krzemionki w sobie zawierający, najlepszy do zaprawy pieców, a który dawniéj z wielkim kosztem i nakładem aż ze Szląska sprowadzano.

Skoro już piec wielki puszczono, zajęto się urządzeniem ręcznych warsztatów. W koło wysokiego pieca znajduje się obszerna giseruia, w któréj odlewy ze surowcu wyrabiają. Nad nią ciągną się warsztaty tokarskie, szlusarskie, modelarnia i stolarnia. Na dole zaś obok wielkiego pieca, znajdują się ogniska ręcznych kowali.

Ruch całéj fabryce i miechom wielkiego pieca nadaje wielkie koło wodne z korcówkami, mające jeśli się nie mylę, szesnaście stóp średnicy, a dziesięć stóp szerokości i w ciągłym zostające biegu. Miechy wielkiego pieca których jest dziewięć, są to czysto pneumatyczne pompy, całe z żelaza, których prosty mechanizm bez hałasu i trzasku silnie działa i trwale się utrzymuje. Tygodniowy wydatek wielkiego pieca Drzewieckiego dochodzi 500—600 centnarów surowcu, która to ilość prawie całkowicie z odtrąceniem kawałków od odlewów i sztuk zepsutych, produkowaną jest w odlewach. Odlewy te są obrobione i wykończone w Drzewicy a następnie do Warszawskiéj fabryki na sprzedaż odesłane.

Prócz wielkiego pieca, znajduje się w Drzewicy na tymże samym stawie fryszerka, na sposób angielski urządzona, za pomocą koła wodnego, na którem jest oprawione ogromne koło palczaste, w ruch wprawiona. Nadzwyczaj wielkie koło szalone téj fryszerki z ośmiu sztuk złożone waży dziewięćdziesiąt centnarów żelaza. Młot jest bardzo wielki i waży więcéj jak 4 centnary, przez co robota szybko się odbywa. Na dwóch ogniskach téj fryszerki wykuwają tygodniowo 50 do 60 centnarów żelaza, nawet modelowego. Obok fryszerki znajduje się jeszcze pobielarnia garnków żelaznych za pomocą massy kamiennéj. Skład chemiczny téj polewy nie zawiera w sobie nic szkodliwego jak inne, gdyż wchodzą do niéj tylko różne gatunki szpatu, fintglasu i sole, ale niema najmniejszéj części ołowiu lub arszeniku.

Drzewiecka fabryka zatrudnia około 120 robotników z tych do 40 giserów.

Na wzmiankę zasługuje szose z zuzli od wielkiego pieca ubite, a ciągnące się od miasteczka Drzewicy przez kuźnice aż do Rozwad, co przeszło milę wyniesie. Droga ta jest tak równa i twarda jak najlepsze Macadamy, zaś niepogody, woda i błoto wcale jéj nie niszczą. Postępowanie przy jéj robieniu bardzo jest proste: na piasek sypie się zuzel, który przez jeżdżenie tak się ubije, że jednę zbitą massę utworzy.

Oprócz wyżéj wymienionych machin i przedmiotów żelaznych, fabryka PP. Evans zbudowała jeszcze wiele machin przemysłowych, które wielką i zasłużoną zyskały jéj wziętość. I tak machina parowa o sile 60 koni, w Młynie Parowym użyta, pochodzi z téj fabryki. Ogromny młyn i tartak angielski w Dobrach Kozienickich jest także jéj dziełem. Machina parowa skombinowana z kołem wodném żelaznem do poruszania miechów przy wielkich piecach w Krasnem, nie licząc mostów zwodzonych żelaznych i urządzenia w Nowogieorgiewsku całego systemu ogrzania po-

mieszkań za pomocą kaloriferów i rur, gorące powietrze rozprowadzających.

Wprowadzenie użycia surowcu żelaznego w naszym kraju winniśmy PP. Evans; dawniéj bowiem albo go przetapiano, albo wykuwano na szyny. Niemal wszystkie piękne balkony w rozlicznych deseniach zdobiące nasze miasto, z ich także pierwotnie wyszły fabryki. Oni pierwsi wprowadzili do nas nieskończoną ilość małych przedmiotów z lanego żelaza, które taniością i dobrocią niezmiernie są użyteczne, jako to: drzwiczki, garnki, miski, blachy kuchenne i t. p.

Zwiedzając fabrykę żelazną PP. Evans, nie napotkasz tam wykwintności, blasku i przepysznego ogromu innych fabryk żelaznych krajowych, ale za to skoncentrowana i silna produkcja, dobrze pojęta i zastosowana ekonomja fabryczna, wszystkie środki oszczędnego produkowania i rozkładu pracy, co zaiste główną, jedyną jest zaletą każdéj fabryki, to czyni zaszczyt właścicielom, i téj zasady trzymać się powinni wszyscy nasi przedsiębiercy.

Zważając zaś ile wprowadzenie machin do rolnictwa przyniosło korzyści naszym ziemianom, i w ogólności całemu przemysłowi rolniczemu, będącemu głównem źródłem bogactwa krajowego, ile pierwotnie zyskały wszystkie zakłady przez nadanie popędu hutnictwu żelaznemu, przyznać musimy, iż PP. Evans sprawiedliwie szczycić się mogą wdzięcznością i szacunkiem całéj naszéj publiczności. Bo zaiste blisko cztery tysiące sieczkarń będących teraz niezbędnem narzędziem w gospodarstwie, i tysiąc blisko młocarń, nieskończona ilość młynków i innych machin gospodarskich wyszła z ich fabryki w przeciągu lat niewielu. Jakaż to oszczędność w robociznie, w nakładzie, w pracy, w czasie i w trudach około wypłodu ziarna, ileż ułatwień a zatem i zysków odniosło nasze rolnictwo przez wprowadzenie tych machin.

Te znakomite usługi naszemu przemysłowi wyświadczone, stawiają PP. Evans, w liczbie tych użytecznych mężów, którzy wszystkim klasom naszéj społeczności wielką i nieocenioną wyświadczyli przysługę. K. P.

O NIEPODOBIEŃSTWIE ULECZENIA KOŁOWACIZNY u OWIEC.

W jednym numerze pisma gospodarskiego Oekonomische Naugkeiten niejaki pan Eichhern usiłuje dowieść, że niemógł w żaden sposób uleczyć kołowacizny owiec. Temu kazdy łatwo uwierzy, ale żeby za tem iść miało że ta choroba zupełnie nieda się leczyć.

Wszystko co w tym artykule jest przytoczonem wiedzieliśmy już dawno. Więcéj nawet wiemy bowiem, że nietylko elementarne przypadki i dymniczne uszkodzenia mogą być przyczyną téj choroby, jak to doświadczył pan Eichhern, ponieważ nawet jagnięta i roczniaki które otrzymywały zupełnie zdrową paszę, i nigdy niebyły wystawionemi na działanie powietrza, ulegały słabości kołowacizny; ale utrzymywać że jaka słabość jest nieuleczoną, jest to to samo, co odmawiać wszelkiego postępu nauce medycznéj i badaniom rozumu ludzkiego. Obejrzawszy się w tył i rzuciwszy wzrokiem na odkrycie w sztukach i innych nowościach jakie od pół wieku poczynionemi zostały, gdy z podziwianiem poznajemy jak głęboko umysł ludzki wdarł się w tajniki natury i postrzegamy dzieła które naszym przodkom zdawały się niepodobieństwami i następnie z téj małéj części odkryć winniśmy o wielkości tego co jeszcze nie jest odkrytem, musiemy przypuszczać podobieństwo bowiem kołowacizny, którego nam pan Eichhern nie odejmie i dla tego z wdzięcznością przyjmować będziemy wszelkie owoce doświadczeń w celu wynalezienia metody leczącéj tę słabość. Miejmy tylko za zasadę: »Rostrząsać wszystko, a co najlepsze zatrzymywać.«

KURS GIEŁDY WARSZAWSKIEJ.

Dnia 6 Grudnia 1842.		żądają R. s	żądają k.	dają R. s	dają k.
1. WEXLE.					
Berlin 100 talarów . . .	2 M. .	93	60	—	—
Gdańsk 100 talarów . . .	2 M. .	93	—	—	—
Hamburg 300 m. k. . . .	2 M. .	141	50	—	—
Londyn fun. sterlin. . . .	3 M. .	6	40	—	—
Lipsk 100 talarów . . .	2 M. .	99	75	—	—
Moskwa 100 rub. sreb. . .	1 M. .	—	—	—	—
Petersburg ditto . . .	1 M. .	—	—	—	—
Paryż 300 franków . . .	2 M. .	75	—	—	—
Wiedeń 150 zł. reńskich . .	2 M. .	98	—	—	—
Wrocław 100 talarów . . .	2 M. .	93	45	93	45
2. MONETY.					
Rossyjskie Imperjały.		—	—	—	—
Holend. dukaty nowe.		—	—	—	—
ditto stare ważne		—	—	—	—
Frydrychsdory Pruskie		—	—	—	—
Rossyjskie assygnaty		—	—	—	—
Austrjackie bilety bankowe za 150 złr. . .		—	—	—	—
3. PAPIERY.					
Listy zastawne białe, daw. bez kup. (*) . .					
ditto ditto nowe		14	85	—	—
Obligi skarbowe na zł. 1000 . . .		—	—	—	—
Obligacje cząstkowe na zł. 500 . . .		—	—	—	—

(*) Wartość kuponu kop. 26 2/3.

SREDNIA CENA ZYWNOSCI.

Na ostatnich targach Warszawskich i Pragskich płacono za korzec żyta rubli sr. 1 kop. 82 (złp. 12 gro. 5); pszenicy r.s. 2 ko. 99 (złp. 19 gr. 28); jęczmienia r. sr. 2 kop. 4 (zł. 13 gr. 18) — owsa r. sr. 1 k. 20 (złp. 8 gro.—); mąki pszennéj przedniéj r. sr. 4 k. 44 (złp. 29 gr. 18), ordynarnéj 6 ćwierci r. s. 4 k. 29 (złp 28 gro. 18), żytniéj pytlo. r. s. 2 k. 59 (złp. 17 gr. 8), gryczanéj korzec r. sr. 2 ko. — (złp. 13 gr. 10); kaszy gryczanéj zwyczajnéj r. 3 ko. 54 (z. 23 g. 18); drobnéj r. s. 7 k. 28 (złp. 48 gr. 16); jęczmiennéj perłowéj r. s. 8 k. 10 (zł. 54 gr. —) jęczm. ordynaryjnéj r. s. 2 k. 27 (złp. 15 gr. 4); — siana Centnar 100-funt. k. 62 (złp. 4 gr. 4); słomy cent. 100-funt. kop. 33 1/2 (złp 2 gr. 7); — sążeń drew sosnowych r. s. 6 k. 45 (złp. 43); — wół dobry od r. s. 36 do 46; średni od r. s. 29 do 35; lichy od r.s. 25 do 28; — ciele r. s. — wieprz dobry od r. s. 12 do 15; średni od r. s. 9 do 11; lichy od r. s. 5 do 8; — masła funt k. 15 (gr. 30) słoniny funt k. 9 (g 18); kartofli korzec k. 75 (zł. 5 g. —); okowity 10téj próby garniec k. 67 (zł 4 g. 15); szumówki 6téj próby garniec kop. 40 (złp. 2 g. 20).